

Extruder die head

Patent number: US2003026868

Publication date: 2003-02-06

Inventor: SENSEN KLEMENS (DE); LINKIES JUERGEN (DE);
MOORE DIETER AUS DEM (DE); REWWER REINMUT
(DE); BOSSE FRANK (DE)

Applicant:

Classification:

- **International:** **B29C47/06; B29C47/20; B29C47/06; B29C47/20;**
(IPC1-7): B29C47/20

- **European:** B29C47/06F2B; B29C47/20B

Application number: US20000577616 20000525

Priority number(s): DE19991023973 19990525

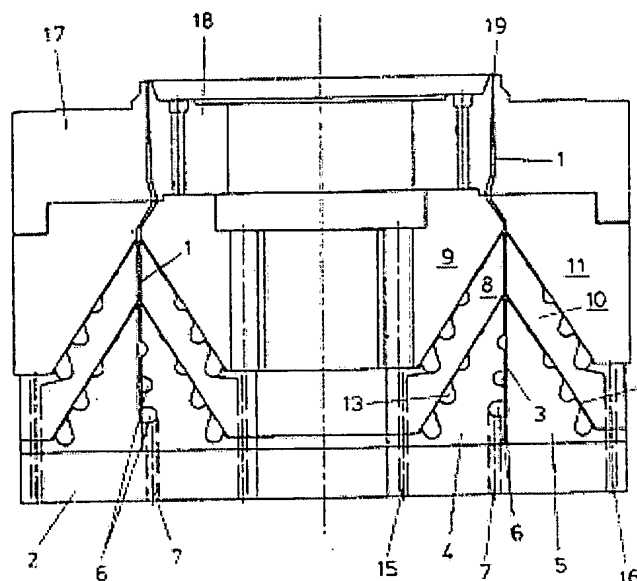
Also published as:

EP1055504 (A1);
US6702563 (B2);
DE19923973 (A1);
CA2308690 (A1);
EP1055504 (B1);

[Report a data error here](#)

Abstract of US2003026868

An extruder die head for producing multilayered tubes made of thermoplastic material exhibits a central annular channel, which is provided with an annular outlet die. Into the outer limiting wall of the channel empty annular slits, which feed a polymer melt and which constitute the smaller diameter openings of truncated channels, formed between the internal and external shells of stacked, conical insert members. To reduce the axial length of the extruder die head, the annular slits, feeding the polymer melts, also empty into the inside wall of the central annular channel. Said annular slits are the smaller diameter openings of truncated channels, formed between the internal and external shells of stacked conical internal insert members.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



18 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

12 **Offenlegungsschrift**
10 **DE 199 23 973 A 1**

51 Int. Cl.⁷:
B 29 C 47/06
B 29 C 47/26

21 Aktenzeichen: 199 23 973.8
22 Anmeldetag: 25. 5. 1999
43 Offenlegungstag: 30. 11. 2000

71 Anmelder:
Windmüller & Hölscher KG, 49525 Lengerich, DE

74 Vertreter:
Rechts- und Patentanwälte Lorenz Seidler Gossel,
80538 München

72 Erfinder:
Sensen, Klemens, 49525 Lengerich, DE; Linkies,
Jürgen, 49536 Lienen, DE; Moore, Dieter aus dem,
48477 Hörstel, DE; Rewwer, Reinmut, 49163
Bohmte, DE; Bosse, Frank, 49545 Tecklenburg, DE

56 Entgegenhaltungen:
EP 05 68 544 B1
WO 98 00 283 A1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

54 Extruderdüsenkopf

57 Ein Extruderdüsenkopf zur Herstellung mehrschichtiger Schläuche mit thermoplastischem Kunststoff weist einen zentralen ringförmigen Kanal auf, der mit einer ringförmigen Austrittsdüse versehen ist. In der äußeren Begrenzungswand des Kanals münden ringförmige, eine Kunststoffschmelze zuführende Ringspalte, die die im Durchmesser kleineren Mündungen von kegelstumpfförmigen Kanälen sind, die zwischen den inneren und äußeren Mänteln von aufeinandergestapelten konusförmigen Einsatzteilen gebildet sind. Zur Verringerung der axialen Länge des Extruderdüsenkopfs münden auch in die innere Wand des zentralen Ringkanals Kunststoffschmelzen zuführende Ringspalte, die die im Durchmesser kleineren Mündungen von kegelstumpfförmigen Kanälen sind, die zwischen den inneren und äußeren Mänteln von aufeinandergestapelten konusförmigen inneren Einsatzteilen gebildet sind.

DE 199 23 973 A 1

DE 199 23 973 A 1

Die Erfindung betrifft einen Extruderdüsenkopf, vorzugsweise einen Folienblaskopf, mit einem zentralen ringförmigen Kanal, der mit einer ringförmigen Austrittsdüse versehen ist und in dessen äußerer Begrenzungswand ringförmige, eine Kunststoffschmelze zuführende Ringspalte münden, die die im Durchmesser kleineren Mündungen von kegeltstumpfförmigen Kanälen sind, die zwischen den inneren und äußeren Mänteln von aufeinandergestapelten konusförmigen Einsatzteilen gebildet sind.

Aus EP 0 568 544 B1 ist ein Extruderkopf zum Extrudieren von mehrschichtigen Rohren aus thermoplastischem Kunststoff der eingangs angegebenen Art bekannt, dessen zentraler ringförmiger Kanal durch einen zentralen Dorn, dessen Mantel die innere Wandung des Kanals bildet, und durch diesen einschließende aufeinandergeschichtete konusförmige Einsatzteile, deren inneren Durchbrüche die Außenwand des zentralen ringförmigen Kanals bilden, begrenzt ist. Bei diesem bekannten Extruderkopf ist jeweils ein kegeltstumpfförmiger Kanal zwischen zwei glocken- oder konusförmigen Einsatzteilen gebildet, die mit einer radialen Zuführungsbohrung für die Kunststoffschmelze versehen sind. Für jede zu extrudierende schlauchförmige Kunststoffschicht sind somit jeweils zwei konusförmige Einsatzteile vorgesehen, die stapelförmig aufeinandergeschichtet sind, zwischen sich ringförmige Spalte aufweisen und durch diese miteinander verspannende Deckelteile zusammengehalten sind, die durch Spannschrauben miteinander verbunden sind. Der bekannte Extruderdüsenkopf weist eine erhebliche Baulänge auf, wenn vielschichtige Rohre hergestellt werden sollen. Derart langbauende Extruderdüsenköpfe sind jedoch nachteilig, weil sich aufgrund der großen Höhe des Extruderdüsenkopfes für die Kunststoffschmelze lange Fließwege ergeben, die zu hohen rheologischen Belastungen der Schichtgrenzen der Schmelze führen, die ein instabiles Fließverhalten zur Folge haben können. Die langen Fließwege sind insbesondere für Kunststoffe nachteilig, die eine Erwärmung über eine längere Zeit nicht vertragen. Derartige Kunststoffe können sich bei zu langen Erwärmungszeiten zersetzen und verspröden.

Aufgabe der Erfindung ist es daher, einen Extruderdüsenkopf der eingangs angegebenen Art zu schaffen, der die Extrusion von Kunststoffschläuchen mit gleich vielen Schichten gestattet, sich aber durch eine wesentlich niedrigere Bauhöhe auszeichnet.

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe dadurch gelöst, daß auch in die innere Wand des zentralen Ringkanals Kunststoffschmelzen zuführende Ringspalte münden, die die im Durchmesser kleineren Mündungen von kegeltstumpfförmigen Kanälen sind, die zwischen den inneren und äußeren Mänteln von aufeinandergestapelten konusförmigen inneren Einsatzteilen gebildet sind.

Der erfindungsgemäße Extruderdüsenkopf läßt sich ebenfalls in modularer Bauweise in einfacher Weise dadurch herstellen, daß konusförmige Einsatzteile in einer Anzahl aufeinandergeschichtet werden, die den gewünschten Schichten des extrudierten Schlauches entsprechen. Der erfindungsgemäße Extruderdüsenkopf läßt sich bei gleicher Anzahl von konusförmigen Zuführungskanälen, also gleicher Anzahl von extrudierten schlauchförmigen Schichten mit mindestens der halben Baulänge des bekannten Extruderdüsenkopfes herstellen, weil bezogen auf die axiale Länge der konusförmigen Einsatzteile jeweils zwei eine Kunststoffschmelze zuführende Ringspalte in den zentralen ringförmigen Kanal münden. Die wesentlich verringerte axiale Länge des erfindungsgemäßen Extruderdüsenkopfes führt zu einem verbesserten Fließverhalten der zugeführten Schmelzen und

zu einer geringeren Wärmebelastung der Schmelzen, weil diese nur für eine entsprechend geringere Zeit in dem Extruderdüsenkopf verweilen.

Eine weitere Verringerung der Baulänge des erfindungsgemäßen Extruderdüsenkopfes läßt sich dadurch erreichen, daß die inneren und äußeren Mäntel jedes Einsatzteils die kegeltstumpfförmigen Kanäle zur Zuführung der Kunststoffschmelzen zu dem zentralen ringförmigen Kanal begrenzen. Durch diese Ausgestaltung wird gegenüber dem bekannten Extruderdüsenkopf die Hälfte der konusförmigen Einsatzteile eingespart, so daß die Baulänge zusätzlich dadurch entsprechend verkürzt wird.

Die in den zentralen ringförmigen Kanal mündenden inneren und äußeren Ringspalte können in gleichen radialen Ebenen liegen. Natürlich wäre auch ein axialer Versatz der Ringspalte möglich.

Zweckmäßigerweise sind die inneren oder äußeren Mäntel der konusförmigen Einsatzteile jeweils zwei gegenläufige spiralförmige Kanäle mit zur Mündung hin abnehmender Tiefe eingearbeitet. Diese Ausgestaltung der Kanäle, die zunehmend in axialer Richtung von der Schmelze überströmt werden, ist an sich bekannt.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird nachstehend anhand der Zeichnung näher erläutert. In dieser zeigt

Fig. 1 einen Querschnitt durch einen Folienblaskopf mit fünf unterschiedliche Schmelzen zuführenden ring- bzw. konusförmigen Kanälen und

Fig. 2 einen Schnitt durch einen Folienblaskopf mit neun unterschiedlichen Schmelzen zuführenden ring- bzw. konusförmigen Zuführungskanälen.

Aus Fig. 1 ist ein Schnitt durch einen Folienblaskopf in schematischer Darstellung ersichtlich, bei dem in einen zentralen ringförmigen Kanal 1 fünf ring- bzw. konusförmige Kanäle münden, die unterschiedliche Kunststoffschmelzen zuführen.

Der Folienblaskopf besteht aus einem unteren ringförmigen Deckel 2, der der Halterung von auf diesen geschichteten konusförmigen Einsatzteilen dient. Ein erster zylinderförmiger Zuführungskanal 3 ist zwischen den Ringen 4 und 5 gebildet, die einen dreieckigen Querschnitt aufweisen und die mit ihren Basisflächen in nicht näher dargestellter Weise mit dem unteren Deckel 2 verschraubt oder verspannt sind. Der innere Ring 4 weist eine zylindrische Außenwandung und der äußere Ring 5 eine zylindrische Innenwandung auf, die einen Ringspalt begrenzen, der den Zuführungskanal 3 bildet. In den zylindrischen Mantel des inneren Ringes 4 ist eine wendelförmige Nut eingearbeitet, deren Tiefe nach oben hin abnimmt. Diese nutförmigen Wendelgänge sind durch die drei Nuten 6 mit nach oben hin abnehmender Tiefe angedeutet. In den unteren Wendelgang 6 münden eine erste Kunststoffschmelze zuführende Kanäle 7. Auf die unteren in einer gemeinsamen Ebene liegenden Ringe 4, 5 sind weitere konusförmige Ringe 8, 9 und 10, 11 aufgeschichtet. Die konusförmigen Ringe 8, 10 begrenzen mit den Konusflächen der Ringe 4, 5 konusförmige Schmelzezuführungskanäle 12, 13. Diese konusförmigen Schmelzezuführungskanäle münden in den zentralen ringförmigen Kanal 1, der eine Fortsetzung des zylindrischen Ringkanals 3 ist und zwischen den inneren und äußeren zylindrischen Mantelflächen der Ringe 8, 10 gebildet ist. In die konusförmigen äußeren Mäntel der Ringe 4, 5 sind wiederum spiralförmige Nuten eingearbeitet, wobei in die unteren Nuten mit größter Tiefe nicht dargestellte die Schmelze zuführende Kanäle münden.

Auf die konusförmigen Ringe 8, 10 sind die konusförmigen Ringe 9, 11 aufgesetzt, die mit den konischen äußeren Mantelflächen der Ringe 8, 9 konusförmige Schmelzezuführungskanäle begrenzen, die wiederum in den zentralen ring-

förmigen Kanal münden. Die äußeren Mantelflächen der Ringe 8, 9 sind spiralförmige Nuten mit nach oben hin abnehmender Nuthöhe eingearbeitet, wobei die unteren Nuten mit größter Tiefe in die Schmelze zuführende Kanäle 15, 16 münden. Auf die oberen konusförmigen Einsätze 9, 11 sind innere und äußere Halteringe 17, 18 aufgesetzt, zwischen denen der zentrale ringförmige Kanal 1 mit ringförmigem Austrittsspalt 19 gebildet ist. Die Ringe 17, 18 können zum einfachen Zusammenbau des Folienblaskopfes mit dem unteren Deckel 2 durch Spannschrauben verbunden sein.

Die inneren Ringe und der untere Deckel 2 weisen fluchtende axiale Durchbrüche auf, die einen Durchgangskanal bilden, in dem die Leitungen zum Zu- und Abführen der Blasluft für den Folienblaskopf untergebracht sind. Der aus Fig. 2 ersichtliche Folienblaskopf weist einen grundsätzlich gleichen Aufbau auf. Er unterscheidet sich von dem aus Fig. 1 ersichtlichen Folienblaskopf im wesentlichen nur dadurch, daß zwischen den inneren und äußeren konusförmigen Ringen 8, 10 und den oberen inneren und äußeren Ringen 9, 11 weitere innere konusförmige Ringe 21, 22 und weitere äußere konusförmige Ringe 23, 24 angeordnet sind, die eine grundsätzlich gleiche Ausgestaltung wie die Ringe 8, 10 besitzen. Durch die Anordnung dieser zusätzlichen konusförmigen Ringe können mit dem Folienblaskopf nach Fig. 2 statt fünf Schmelzen neun unterschiedliche Schmelzen zur Herstellung eines neunschichtigen Kunststoffschlauchs zugeführt werden.

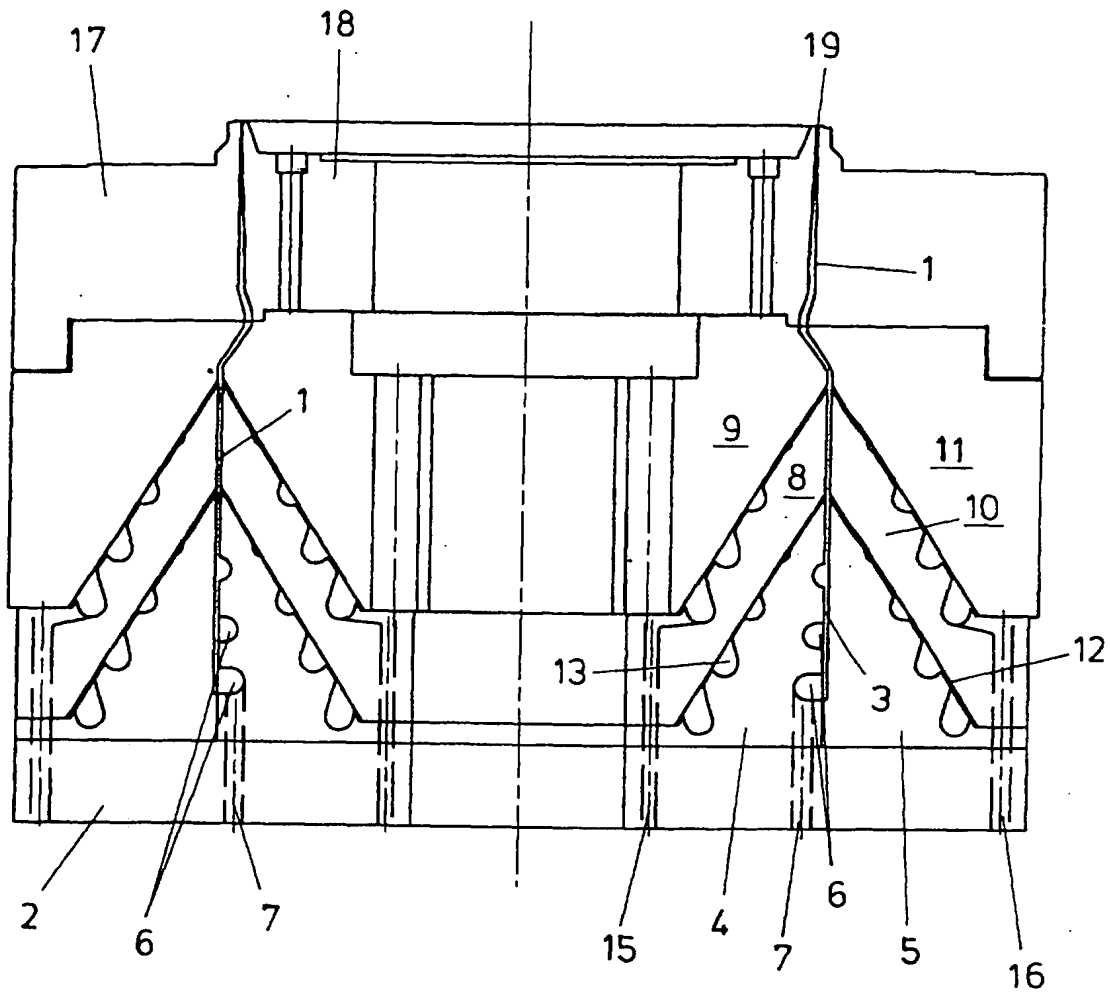
Patentansprüche

1. Extruderdüsenkopf, vorzugsweise Folienblaskopf, mit einem zentralen ringförmigen Kanal (1), der mit einer ringförmigen Austrittsdüse (19) versehen ist und in dessen äußerer Begrenzungswand ringförmige, eine Kunststoffschmelze zuführende Ringspalte münden, die im Durchmesser kleineren Mündungen von kegelmüundförmigen Kanälen (12) sind, die zwischen den inneren und äußeren Mänteln von aufeinandergestapelten konusförmigen Einsatzteilen (5, 10, 11, 23, 24) gebildet sind, **dadurch gekennzeichnet**, daß auch in die innere Wand des zentralen Ringkanals (1) Kunststoffschmelzen zuführende Ringspalte münden, die im Durchmesser kleineren Mündungen von kegelmüundförmigen Kanälen (13) sind, die zwischen den inneren und äußeren Mänteln von aufeinandergestapelten konusförmigen inneren Einsatzteilen (4, 8, 9, 21, 22) gebildet sind.
2. Folienblaskopf nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die inneren und äußeren Mäntel jedes Einsatzteils die kegelmüundförmigen Kanäle zur Zuführung der Kunststoffschmelzen zu dem zentralen ringförmigen Kanal (1) begrenzen.
3. Folienblaskopf nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die inneren und äußeren Ringspalte in gleichen radialen Ebenen liegen.
4. Folienblaskopf nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß in die inneren oder äußeren Mäntel der konusförmigen Einsatzteile jeweils zwei gegenläufige spiralförmige Kanäle (6) mit zur Mündung hin abnehmender Tiefe eingearbeitet sind.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

Figur 1



Figur 2

